Mode d'emploi

Bio Dentaplast

CE
0483

Veuillez lire attentivement le mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

1. Domaine d'application
Le matériau Bio Dentaplast s'utilise pour fabriquer des crochets, pour les travaux télescopes et les attachements, pour les couronnes et bridges. Il est fourni en quatre teintes dentaires (A1; A2; A3; B2; B3).

2. Propriétés
Bio Dentaplast est une résine thermoplastique partiellement cristalline à structure linéaire et à haute cristallinité. Ce matériau offre de bonnes propriétés physiques et chimiques telles qu'une haute dureté et une grande rigidité. Il ne forme aucune fissure de contrainte, présente une grande mémoire plastique et une haute stabilité dimensionnelle. La teinte opaque du matériau ne laisse pas transparaître de substrat sombre (par ex. le métal) et permet de réaliser des armatures en teinte dentaire d'une épaisseur de seulement 0,3 mm.
La résine étant conditionnée en cartouche, il n'y a aucun risque d'erreur de mélange et de contamination. La qualité du matériau et du travail terminé est donc préservée. Bio Dentaplast présente de très bonnes qualités de fluidité grâce à sa faible température de fusion (200 - 230° C). Le matériau fondu et fluide autorise la conception de formes prothétiques fines et compliquées.
Le matériau thermoplastique se travaille à une pression de 7,2 à 7,5 bars. La haute pression réduit le retrait, garantit la stabilité dimensionnelle et donc la précision d'adaptation. La surface lisse des pièces injectées prévient la formation de la plaque dentaire.

2.1 Maquette
Confectionner le maître-modèle et les dies comme à l'accoutumée. Le faible retrait de Bio Dentaplast - 1,25 à 1,8 % - est compensé par le plâtre d'expansion Expando Rock N° de cde 570 00ER 5). On réalise la maquette sur le modèle en expansion comme à l'accoutumée. Pour la sculpture, utiliser une cire facile à ébouillanter (par ex. cire à sculpter Biotec N° de cde 510 0061 0). Les bords coronaires doivent présenter une épaisseur minimale de 1,5 mm.

2.2 Sculpture des crochets et attachements
Le matériau n'a pas la résistance d'un alliage de coulée. Les crochets, les appuis, la barre sublinguale et les plaques maxillaires doivent donc être sculptés en renforçant l'épaisseur de 50%.
Il faut éviter les transitions à arêtes vives dans la maquette de cire en raison des risques de fracture potentielle.

2.3 Mise en place des tiges d'injection
Mettre en place les tiges en utilisant la cire profilée Biotec 2,5 mm (N° de cde 430 0802 5) et rassembler sur une tige principale (cire pour tige de coulée résine N° de cde 430 0172 0).
Le travail est mis en revêtement dans le moufle en aluminium graissé à la vaseline. Placer la maquette dans le plâtre aussi près que possible de l'orifice d'injection du moufle (plâtre de classe III-IV, env. 250 g de plâtre pour le socle et 400 g pour la contre partie).
La section des tiges de coulée doit être aussi grosse que possible et au plus près de la maquette. Les tiges de coulée doivent partir en rayons afin d'assurer un remplissage maximal. Ne pas positionner des tiges de coulée à angle droit.

2.4 Ebouillantage et isolation
N.B: impérativement retirer toutes les vis du moufle avant l'ébouillantage!
Si l'on utilise un solvant à cire dans l'appareil à ébouillanter, rincer impérativement les moufles à l'eau chaude et propre.
Bio Dentaplast est isolé avec l'isolant plâtre-résine Acrylic Sep N° de cde 520 0029 4. Acrylic Sep doit être appliqué en une seule couche bien couvrante et homogène sur la surface chaude du plâtre. Le lustrage de surface sera réalisé en appliquant au préalable une couche de vernis à dies transparent UV N° de cde 540 0100 6 sur la surface du plâtre.

2.5 L'injection

2.5.1 Mise en œuvre dans thermopress 400

La température de mise en œuvre de Bio Dentaplast est de 220° C. Après avoir appuyé sur la touche Départ/Préchauffage du programme préalablement mémorisé (N°4), il faut environ 15 minutes pour atteindre la température de 260° C dans le thermopress. Lorsque le signal sonore retentit pour indiquer que la température est atteinte, introduire la cartouche préalablement enduite d'une bonne couche régulière de graisse haute température N° de cde 540 0105 1 dans l'une des deux enceintes de chauffe en l'enfonçant sur 1 cm environ. Appuyer simultanément sur la touche Départ/Temps de chauffe. Une fois le temps écoulée, un signal sonore retentit pour le cycle d'injection. Visser les deux moitiés de moufle et les introduire dans l'appareil. Rabattre la bride avec la vis de serrage et bien fixer le moufle avec les deux vis de serrage. Fermer le couvercle et appuyer sur la touche Départ/Injection. Après retour du piston une fois le temps de maintien écoulé, dévisser les vis de serrage, remonter la bride et appuyer sur la touche d'éjection. Le moufle et le reste de la cartouche vont être dégagés par le mouvement du piston qui reprend ensuite automatiquement sa position initiale. Il est alors facile de prélever le moufle et le reste de la cartouche.

Après une phase de refroidissement de 25 minutes env. le moufle peut être démoulé. Veuillez lire attentivement le mode d'emploi du thermopress 400!

2.5.2 thermopress 280

Vérifier que les deux vannes de la bonbonne de gaz carbonique soient ouvertes, que la pression d'injection soit réglée à 7,2 - 7,5 bars et que toutes les données soient bien entrées (temps de préchauffage 15 minutes à 220° C). Sélectionner la cartouche de matériau désiré (teinte et quantité), appliquer de la graisse siliconée N° de cde 540 0104 8 tout autour des parois de la cartouche et l'introduire ensuite dans l'un des cylindres de chauffe.

La membrane de la cartouche doit toujours être dirigée vers l'enceinte à moufles.

Le côté de la membrane est repérable à l'encoche. Eliminer les résidus de silicone présents sur le bord du cylindre de chauffe avec un chiffon ou un papier très absorbant. Lancer le préchauffage du cylindre où viendra se loger la cartouche en appuyant sur la touche de préchauffage correspondante située sur le devant de l'appareil. Si l'on doit effectuer une injection juste après la première, respecter un délai de 3 minutes entre les deux. Après le préchauffage, un signal sonore retentit. Fermer le moufle et bien serrer toutes les vis. Si le moufle a été fermé auparavant, il se forme de la condensation dans le canal d'injection, nuisible à la qualité du matériau. Positionner le moufle dans l'enceinte à moufles et verrouiller.

N.B. : l'orifice d'injection doit être dirigé vers le cylindre de chauffe !

Amener le cylindre de chauffe au niveau du moufle. Déclencher l'injection en appuyant sur la touche Injection. Le cycle d'injection dure 3 secondes. L'appareil maintient automatiquement la pression pendant une minute afin que le matériau durcisse sous pression et que le retrait soit compensé. L'écran de l'appareil Thermopress affiche le symbole suivant lors du maintien sous pression „**- -** . Ensuite, à l'aide du levier de dégagement du cylindre, éloigner le cylindre du moufle en le déplaçant vers la gauche (env. 3 mm) afin de pouvoir détacher le reste de la cartouche du moufle avec une spatule ou un marteau. Débloquer le moufle et avec le crochet à moufles N° de cde 140 0091 2, le retirer de l'enceinte. Par la touche d'éjection, extraire le reste de la cartouche.

Après un refroidissement de 25 minutes env., on peut commencer à démouler le moufle. Le refroidissement lent est décisif pour la qualité du matériau.

3. Démoulage des moufles

Le démoulage ne doit s'effectuer qu'en utilisant le châssis de démoulage et le vérin placés sous la presse. Les moufles seront ainsi ménagés et auront une durée de vie plus longue. Avant le démoulage, on retire toutes les vis. Avec le châssis de démoulage et le vérin, mettre les deux parties du moufle sous une presse. Ne pas utiliser de marteau! Dégager les évents obturés par le plâtre dans la partie supérieure du moufle avec le crochet à moufles et en donnant des coups de marteau. S'il subsiste de la graisse siliconée dans le canal d'injection au niveau du moufle, il faut impérativement l'éliminer. Sinon, lors du prochain cycle d'injection, ces résidus seront injectés avec le matériau.

Démouler prudemment la couronne ou le bridge injecté à l'aide d'un grand disque à tronçonner et éliminer les résidus de plâtre avec le solvant à plâtre Dentaclean Speed N° de cde 520 0101 0.

3.1 Dégrossissage et polissage
Lorsque l'on sectionne les tiges, il faut veiller à ne pas chauffer le matériau. Travailler rapidement mais sans forcer. Utiliser les fraises et les instruments diamantés bredent à denture croisée. Polir sans exercer de pression et utiliser des brossettes aussi souples que possible, par ex. des polissoirs en peau de chamois N° de cde 350 0099 0, des brossettes en poils de chèvre. Le pré-polissage s'effectue avec de la poudre de ponce et le lustrage avec Abraso-Star K50 N° de cde 520 0016 1.

4. Nettoyage
Il faut veiller avec les appareils électriques chauffants (ultrasons) à ce que le liquide de nettoyage ne soit pas à une température supérieure à 70° C. Bio Dentaplast résiste jusqu'à 90° C. et supporte quelques instants une température de 150° C. Ne pas employer de détergent agressif.

5. Consignes de sécurité et identification des dangers
5.1 Vêtement de protection: porter des gants lors de l'utilisation de Bio Dentaplast dans l'appareil d'injection Thermopress. Danger de brûlure!
5.2 Ne pas inhaler les vapeurs dégagées par le préchauffage.
5.3 Attention: en cas de surchauffe et/ou de séjour prolongé dans le cylindre chauffant, risque de formation de gaz.
5.4 Veuillez consulter la fiche de données de sécurité pour utiliser Bio Dentaplast en toute sécurité.
5.5 Consignes de sécurité générales lors de l'utilisation du produit:

Lors de la mise en œuvre de Bio Dentaplast, une hotte d'aspiration doit se trouver à proximité directe de l'appareil d'injection. Ne pas dépasser la température maximale pour le matériau en fusion, en tenant compte de la durée maximale de séjour autorisée dans le cylindre, à savoir 5 mn à 240° C. En cas de dépassement de la température ou de la durée, Bio Dentaplast sera décomposé du fait de la formation de gaz formaldéhyde aux vapeurs nocives et irritant pour les muqueuses!
De plus, la pression dans la cartouche fermée peut générer des produits de décomposition gazeux qui peuvent faire sauter le couvercle et blesser les personnes.
Bio Dentaplast ne doit pas être mélangée avec d'autres résines thermoplastiques!

6. Données techniques
6.1 Mise en œuvre

Température de préchauffage:	220° C
Temps de préchauffage:	15 min.
Vitesse ;force :	6 ;132
Température de la cuvette:	50 – 120° C

6.2 Propriétés du matériau

Densité:	1,41 g/cm³
Propriétés thermiques:	supporte l'ébouillantage et la stérilisation quelques instants à 150° C
Structure:	résine thermoplastique hautement cristalline
Teinte:	teintes dentaires, A2, A3, B2,B3
Propriétés électriques:	bon comportement diélectrique
Résistant à:	acides faibles, alcools, lessives
Non résistant à:	acides forts (pH < 4)
Adhésion:	par micro rétentions

7. Stockage et conservation
Protéger les boîtes ouvertes de l'humidité. Les granulés se conservent indéfiniment lorsqu'ils sont stockés au sec et non souillés. Les granulés humides se déshydratent à 80° C pendant 4 heures env. dans une armoire de dessiccation sous vide.

8. Divers

Les indications contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d'emploi avant d'utiliser un nouveau produit. Les conseils que nous donnons reposent sur notre expérience et n'ont aucun caractère contractuel. L'utilisateur est seul responsable de l'utilisation du produit. Nous ne pourrons être tenus responsables des résultats défectueux car bredent n'a aucun pouvoir de contrôle sur la mise en œuvre du matériau. Toute demande éventuelle d'indemnisation se limitera exclusivement à la valeur de la marchandise.

bredent GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 40 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · e-mail info-lab@bredent.com

edition: 13.10.06/0F